

Informazioni sul prodotto

Descrizione del prodotto:

☐ Finitura sintetica brillante con 80% con vertitore + 20% toner colore, opzionale (70% convertitore - 30% base colore su colori a bassa opacità). Sviluppato in modo specifico per macchine, OEM e riparazioni post-vendita, facile da applicare, eccellente essiccazione ad aria e forzata. Tutti i toner colore sono privi di cromo e piombo.

Preparazione:

Per informazioni più dettagliate fare riferimento alle Informazioni Tecniche (TI), Supporti e Pre-trattamento su Colour Retrieval System (CRS) o al sito web www.valsparindustrialmix.com.

Supporti:

Interni:	Ferro, acciaio, ghisa, acciaio galvanizzato, alluminio e plastiche caricate con fibra di vetro.
Esterni:	Per supporti in metallo usare il fondo epossidico FP400/401 o il fondo sintetico FP300/PB300
Altro:	Superfici resistenti ai solventi, originali puliti/carteggiati/induriti e strati di vernice pre-esistenti.
Ferro/acciaio:	Si consiglia la granigliatura o la carteggiatura a secco P80 - P180.
Alluminio:	P180 – P240
Galvanizzato:	Si consiglia una carteggiatura d'irruvidimento
Finiture verniciate:	P280 – P360 (Si prega di controllare e cambiare regolarmente la carta abrasiva)

Pulizia:

La superficie deve essere asciutta e priva di qualsiasi contaminazione, ad es. olio, grasso, agenti di rilascio. Usare il diluente universale RS605/607/609 per i supporti in metallo e lo sgrassante a base solvente AD690 per le finiture verniciate.

Descrizione del materiale: TB300 Smalto sintetico

Metodo di applicazione	Minimo DFT µm	Massimo DFT µm	Minimo WFT µm	Massimo WFT µm *
Attrezzature di spruzzatura a parte airless/airmix	40µm	50µm	83.5µm	104.4µm

* Sono possibili spessori maggiori se si aumenta il tempo di essiccazione

Additivo: Questo prodotto si può miscelare con gli additivi AD300 Agente Opacizzante (TDS AD300) e AD309 Additivo sintetico ad alto spessore (TDS AD309).

Nota: Si può utilizzare il Diluente RS300 o l'Attivatore sintetico AS300. Se si utilizza l'Attivatore Sintetico AS300 si può migliorare la solidificazione e la resistenza chimica.

Proprietà fisiche:




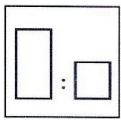
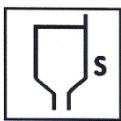

Base chimica	Sintetico
Densità (kg/l)	1.021
Volume solidi (%)	47,9%
Peso solidi (%)	54,0%
Punto di infiammabilità	29,0°C
Durata nel barattolo (+20°C)	Circa 24 ore (1K di prodotto)
Conservazione in magazzino	Almeno 24 mesi in condizioni di conservazione normali e barattoli chiusi
Copertura (m²)	Circa 9,5 – 10 m² 40µm (DFT)
Lucido	Molto lucido >80 GU/60°

TB300 Converter Per Smalto Sintetico Brillante

TB300 / IT

Colore	Legante trasparente
Stabilità della temperatura	Calore secco fino a 120°C
VOC (g/l)	Max. 580g/l vedi CSF (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Temperatura di applicaz.	da +10°C fino a max. +40°C, Umidità max 85%

Dati di applicazione

 	Preparazione e/ Pulizia:	<p>Tutte le superfici devono essere correttamente trattate con granigliatura o carteggiatura e pulite</p> <p>Carteggiatura abrasiva EN ISO 12944, parte 4 (SA 2.5) con un profilo di carteggiatura uniforme da 20 a 50µm.</p> <p>Carteggiatura a secco Acciaio: P80 – P180 Alluminio: P180 – P240 Galvanizzato: Si consiglia una carteggiatura d'irruvidimento Finiture verniciate: P280 – P360 Pulizia: Diluente RS605/607/609 (superficie metallica) o Sgrassante a base solvente AD690 (finiture verniciate)</p> <p>La superficie deve essere asciutta e priva da qualsiasi contaminazione, ad es. olio, grasso</p>		
	Utilizzo:	Preparazione del colore: 1. Mescolare il legante fino a che non diventerà omogeneo 2. Aggiungere i base di colore 3. Mescolare meccanicamente (agitatore per vernici / mescolatore meccanico)	Prima di usare/spruzzare: 1. Miscelare meccanicamente (agitatore per vernici / mescolatore meccanico) 2. Aggiungere Attivatore e Diluente 3. Mescolare bene questa miscela con un asta di miscelazione o un mescolatore (pneumatico)	
	Rapporto di miscelazione con Toner colore e Essiccatore sintetico: (Per volume)	TB300 Legante per finitura sintetica CT Gamma di base colore VIM AA300 Essiccatore sintetico	80 parti 20 parti o 3 parti (3%)	70 parti 30 parti 3 parti (3%)
	Per gli utenti di macchine miscelatrici:	Per le formule di miscelazione vedere VIM CRS	(Per peso)	
 Possibilità:	Rapporto di miscelazione con Diluente: (4:1)	TB300 Finitura sintetica RS300 Diluente sintetico	100 parti max. 30 parti	
	Rapporto di miscelazione con Attivatore e Diluente (4:1 max. 10%)	TB300 Finitura sintetica AS300 Attivatore sintetico RS300 Diluente sintetico	100 parti max. 25 parti aggiungere max. 10%	
	Asta miscelazione:	Usare asta di miscelazione M2 4:1 (74-202 = 3:1/4:1) o M6 asta -cm universale (74-206 standard) / M7 (74-207 grande)		
	Viscosità: 18 – 24 sec. (DIN4/20°C)			
	Alimentazione a gravità o a suzione: Set di ugelli	1,3 – 1,6 mm		

	Aerografo a spruzzo "Alta pressione" Aerografo a spruzzo "Bassa pressione" HVLP (Air cap pressure) Airless/Airmix Serbatoio di pressione	3,0 – 4,5 bar (42 – 65 psi) 1,5 – 2,5 bar (21 – 36 psi) 0,7 bar (10 psi) massimo Non consigliato 1,0 – 1,5mm
	Applicazione: Spessore pellicola:	1 mano a cosparsione chiusa Seguita da 1 mano completa (consigliato 40 – 50µm)
	Appassimento 20°C: Prima dell'essiccazione a 20°C:	5 - 10 minuti 10 minuti
	Pulizia: (Controllare le raccomandazioni locali!)	RS300 Diluente sintetico, RS60x Diluente universale o Pulitore aerografo (solvente)
	Essiccazione ad aria a 20°C: Essiccazione forzato:	Fuori polvere: 20 - 30 minuti Manipolabile: 3 - 5 ore Essiccazione: 16 - 24 ore 20 – 30 minuti / 60°C temperatura oggetto
	Essiccazione IR:	10 - 15 minuti (Il pannello non deve superare i 90°C)
	Utilizzare una protezione respiratoria appropriata (consigliamo l'uso di un respiratore d'aria).	
	<p>Precauzioni: Durante l'applicazione vanno osservate tutte le misure di salute e sicurezza in riferimento all'uso e alla manipolazione di materiali di verniciatura, p.es. regolamentazioni emesse dalle associazioni professionali dell'industria chimica. Per le informazioni relative alla Salute e alla Sicurezza si prega di fare riferimento alle Schede di Sicurezza dei Prodotti (SDS). Informazioni disponibili anche sulla nostra pagina web: www.valsparindustrialmix.com</p> <p>Nota: I prodotti elencati sono intesi solo per gli utenti professionali e per uso professionale. Tutte le raccomandazioni fornite per iscritto ai nostri clienti o utilizzatori non sono vincolanti e non giustificano un utilizzo diverso rispetto a quanto indicato sui documenti di vendita. Ogni precauzione è stata presa per garantire che le informazioni tecniche fornite siano accurate e aggiornate, basandosi sullo stato di conoscenza attuale secondo la scienza e la nostra esperienza. Tuttavia queste raccomandazioni non esentano il cliente dall'effettuare dei controlli in modo autonomo per vedere se i nostri prodotti sono adatti allo scopo previsto. La durata nel tempo del sistema di verniciatura dipende prevalentemente dalla preparazione completa della superficie. Sono inoltre applicabili i nostri termini di consegna e di pagamento.</p> <p>Con la pubblicazione di questa Scheda Tecnica tutte le versioni precedenti relative a questo prodotto non sono più valide.</p>	